PX BOND

CE 1250

PX DENTAL SA
CH-2300 La Chaux-de-Fonds

Blanc	Alliage dentaire céramo métallique
Weiss	Dental Aufbrennlegierungen
Bianco	Lega dentale per ceramica
White	Dental Bonding Alloy
Blanco	Aleación dental ceramo-métalica

% = Au: 53.2, Pd: 33.8, Cu: 4.0, In: 7.5, Ir, Ru, Sn, Ga: < 1%

14.3 g/cm²
1120-1240° C
14.1/14.4 µm / m° C ISO 9693

Fabriqué par / Hergestellt von / Fabbricato da / Made by / Fabricado por

PX DENTAL SA
Rue Numa-Droz 150, 2300 La Chaux-de-Fonds
T. +41 (0)32 924 21 20 F +41 (0)32 924 21 29
www.pxdental.com

PX DENTAL SA
CH-2300 La Chaux-de-Fonds

Mode d'emploi

1. Modelage, alimentation, revêtement
- Selon les procédés habituels pour les alliages céramo-métalliques.
- Modelage avec des épaisseurs de paroi supérieures à 0.3 mm.
- Utiliser uniquement un revêtement à base de liant phosphate.

2. Préchauffage du cylindre
- Respecter le temps de prise, les paliers de chauffe et les indications du revêtement utilisé.
- Maintenir le cylindre à 850° C pendant 30-45 min.

3. Creusets et masselottes
- Utiliser des creusets en céramique.
- Ajouter au minimum 1/3 d'alliage neuf. L'alliage réutilisé doit être parfaitement propre.

4. Fonte
- Pour l'alliage PX BOND la température indicative de coulée est de 1440° C.
- L'emploi d'acide borique est recommandé et améliore la qualité de la coulée.
- Laisser refroidir le moule lentement jusqu'à température ambiante.

5. Traitement de la coulée
- Démoulage des armatures: par sablage (grains de 50-125 µm).
- Décaper les éléments après coulée ou après brasage.
- Dégrossissage et nettoyage: avec fraises extra-fines ou avec meulettes en corindon à liant céramique, sabler avec (grains de 50-125 µm) et nettoyage aux ultrasons ou au jet de vapeur.

6. Oxydation
- 10 min à 950° C à l'air.

7. Application de la céramique
- Utiliser les températures et les temps indiqués par le fabricant de la céramique.
- PX BOND est compatible avec les masses de céramique traditionnelles (à haute fusion).

8. Soudure
- Avant cuisson: utiliser la brasure PX PRESOLD 1110 à 1110° C avec un flux approprié.
- Après cuisson: utiliser la brasure PX POSTSOLD 800 à 850° C avec un flux approprié.

Verarbeitungsanleitung

1. Modellieren, einbetten
- Nach den allgemein angewandten Grundsätzen für Aufbrennlegierungen.
- So modellieren, dass eine minimale Endwandstärke von 0.3 mm gesichert ist.
- Nur Phosphat-gebundene Einbettmassen verwenden.

2. Vorwärmen
- Einbettmassespezifische Daten (Abbindezeit, usw) respektieren.
- Vorwärmetemperatur 850° C, diese während mind. 30-45 min halten.

3. Tiegel, Gusskegel
- Soll in Keramiktiegeln geschmolzen werden.
- Stets mindestens 1/3 Neumaterial zufügen. Die verwendeten Gusskegel müssen absolut sauber sein.

4. Giessen
- Gusstemperatur für PX BOND: 1440° C.
- Die Verwendung von kristallisierter Borsäure wird empfohlen.
- Nach dem Guss die Muffel langsam auf Raumtemperatur abkühlen lassen.

5. Behandlung des Gusses
- Ausbetten der Gerüste: durch sorgfältiges Abstrahlen (Korngrösse von 50-125 µm).
- Elemente nach dem Guss und nach dem Löten abbeizen.
- Ausarbeiten: mit kreuzverzahnten Fräsern oder mit keramisch gebundenen Edelkorundschleifkörpern. Nochmals sorgfältiges Abstrahlen (Korngrösse von 50-125 µm)und im Ultraschall oder im Dampfstrahl gründlich reinigen.

6. Oxydieren
- 10 min bei 950° C ohne Vakuum.

7. Verblenden
- Brandführung nach Empfehlung der Keramik-Hersteller.
- PX BOND ist mit den meisten hochschmelzenden Keramikmassen kompatibel.

8. Löten
- Vor dem Brand: Lot PX PRESOLD 1110 bei 1110° C verwenden.
- Nach dem Brand: Lot PX POSTSOLD 800 bei 850° C im Keramikofen verwenden.

Istruzioni d'uso

1. Modellazione, alimentazione, messa in rivestimento
- Seguire i procedimenti abituali validi per le leghe oro-ceramica.
- Modellare rispettando uno spessore di pareti minimo di 0.3 mm.
- Utilizzare solo rivestimenti a base di fosfato.

2. Preriscaldo
- Attenersi alle raccomandazioni del fabbricante del rivestimento (tempo di presa, preriscaldo, ecc).
- La temperatura di preriscaldo a 850° C deve essere stabilizzata tra 30 e 45 minuti.

3. Crogioli, materozze
- Utilizzare solo crogioli in ceramica.
- Aggiungere almeno 1/3 di lega nuova per ogni fusione. Per riutilizzare la materozza, rimuovere tracce di rivestimento e altri residui.

4. Fusione
- Per la lega PX BOND fissare la temperatura di fusione a 1440° C.
- Si raccomanda l'impiego di acido borico cristallizzato.
- Lasciare raffreddare lentamente la fusione a temperatura ambiente.

5. Trattamento dell' armatura
- Sabbiare utilizzando sfere di vetro o ossido d'allumio puro (grani da 50 a 125 µm).
- Decappare gli elementi dopo la colata o prima della saldatura.
- Rifinitura e pulizia: utilizzare punte montate al corindone a legante ceramico. Sabbiare utilizzando sfere di vetro o ossido d'allumio puro (grani da 50 a 125 µm) e pulire l'armatura con ultrasuoni o con getto di vapore.

6. Ossidazione
- 10 min a 950° C in atmosfera (= senza vuoto).

7. Cottura
- Si raccomanda di realizzare la cottura seguendo le istruzioni del produttore.
- PX BOND è compatibile con tutte le porcellane più diffuse.

8. Saldatura
- Prima della cottura: utilizzare la saldatura PX PRESOLD 1110 a 1110° C con flux.
- Dopo la cottura: utilizzare la saldatura PX POSTSOLD 800 a 850° C con flux.

Instructions for use

1. Waxing up, spruing, investing

- Follow the general prescriptions for bonding alloys.
- The ultimate thickness of the cast coping should not be less than 0.3 mm.
- Use only a high-heat phosphate-bonded investment material.

  For the alloy PX BOND we recommand to use the PX Extravest investment.

2. Preheating

- Observe manufacturer's recommendations with regard to setting times, temperature levels, etc.
- Keep the cylinder at 850° C for a soaking period of 30-45 min.

3. Crucibles and casting buttons

- Use a ceramic crucible.
- Add at least 1/3 of new alloy. When remelted casting buttons should be perfectly clean.

4. Melting

- For PX BOND casting temperature is 1440° C.
- The use of crystallized boric acid is recommended.
- Bench cool the casting ring.

5. Treatment of the casting

- Devesting: by blasting (grain size of 50-125 µm).
- Following casting or soldering, the frame may be pickled.
- Preparing the framework and cleaning: trim the framework preferably using carbide burs or fine carborundum stones at low speed another blasting (grain size of 50-125 µm) and preceding oxidation clean the frameworks in an ultrasonic unit or with a steam cleaner.

6. Oxidation

- 10 min without vacuum at 950° C.

7. Porcelain application

- Porcelain applications are subject to the manufacturers instructions.
- PX BOND is compatible with most known porcelain brands (high fusing).

8. Soldering

- Pre-bond: use PX PRESOLD 1110 solder at 1110° C with a flux.
- Post-bond: use PX POSTSOLD 800 solder at 850° C with a flux.

Modo de empleo

1. Modelaje, alimentación, revestimiento

- Según los procedimientos habituales para las aleaciones ceramometálicos.
- Modelaje con espesores de pared superiores a 0.3 mm.
- Utilizar solamente un revestimiento a base de fosfato.

  Recomendamos para la aleación PX BOND el revestimiento rápido PX Extravest.

2. Precalentamiento del cilindro

- Respetar el tiempo inicial, los aumentos sucesivos de calentamiento y las indicaciones del revestimiento utilizado.
- Mantener el cilindro a 850° C durante 30-45 minutos.

3. Crisoles y mazarotas

- Utilizar crisoles de cerámica.
- Añadir como mínimo 1/3 de aleación nueva. La aleación reutilizada debe estar perfectamente limpia.

4. Colado

- Para la aleación PX BOND la temperatura indicativa de colada es de 1440° C.
- Recomendamos el uso de ácido bórico que además mejora la calidad de la colada.
- Dejar enfriar el molde lentamente hasta la temperatura ambiente.

5. Tratamiento de la colada

- Vaciado de las armaduras: por proyección de arena (granos de 50-125 µm).
- Decapar los elementos después de la colada o después de soldar.
- Desbastado y limpiado: con fresas extra finas o con muelas de corindón con aglomerado cerámico, proyectar arena (granos de 50 – 125 µm). Y limpiar con ultrasonidos o chorro de vapor.

6. Oxidación

- 10 min. a 950° C, al aire.

7. Aplicación de la cerámica

- Aplicar las temperaturas y los tiempos indicados por el fabricante de la cerámica.
- PX BOND es compatible con las masas de cerámica tradicionales (de alta fusión).

8. Soldaduras

- Antes de cocción: utilizar la soldadura PX PRESOLD 1110 a 1110° C con un flux apropiado.
- Después de cocción: utilizar la soldadura PX POSTSOLD 800 a 850° C con un flux apropiado.

Fabriqué par / Hergestellt von / Fabbricato da / Made by / Fabricado por

PX DENTAL SA
Rue Numa-Droz 150, CH-2300 La Chaux-de-Fonds
Switzerland
T. +41 (0)32 924 21 20 F +41 (0)32 924 21 29
www.pxdental.com